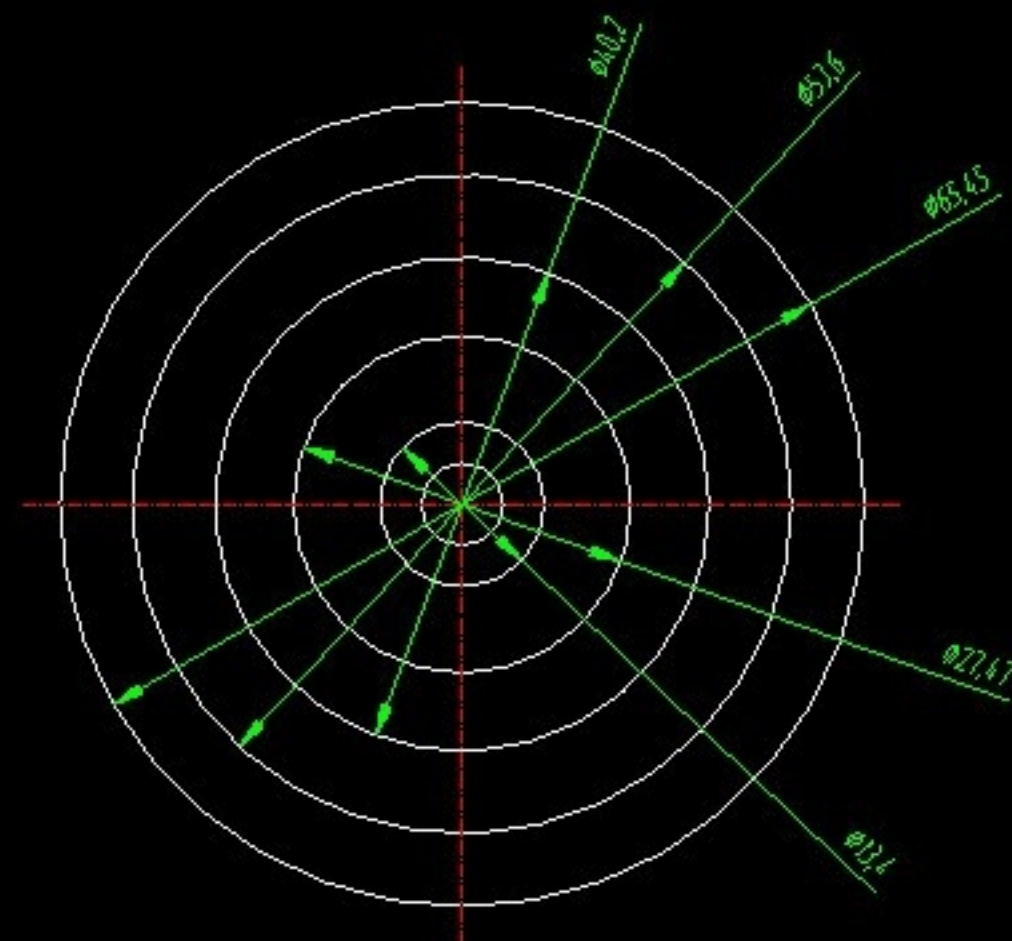
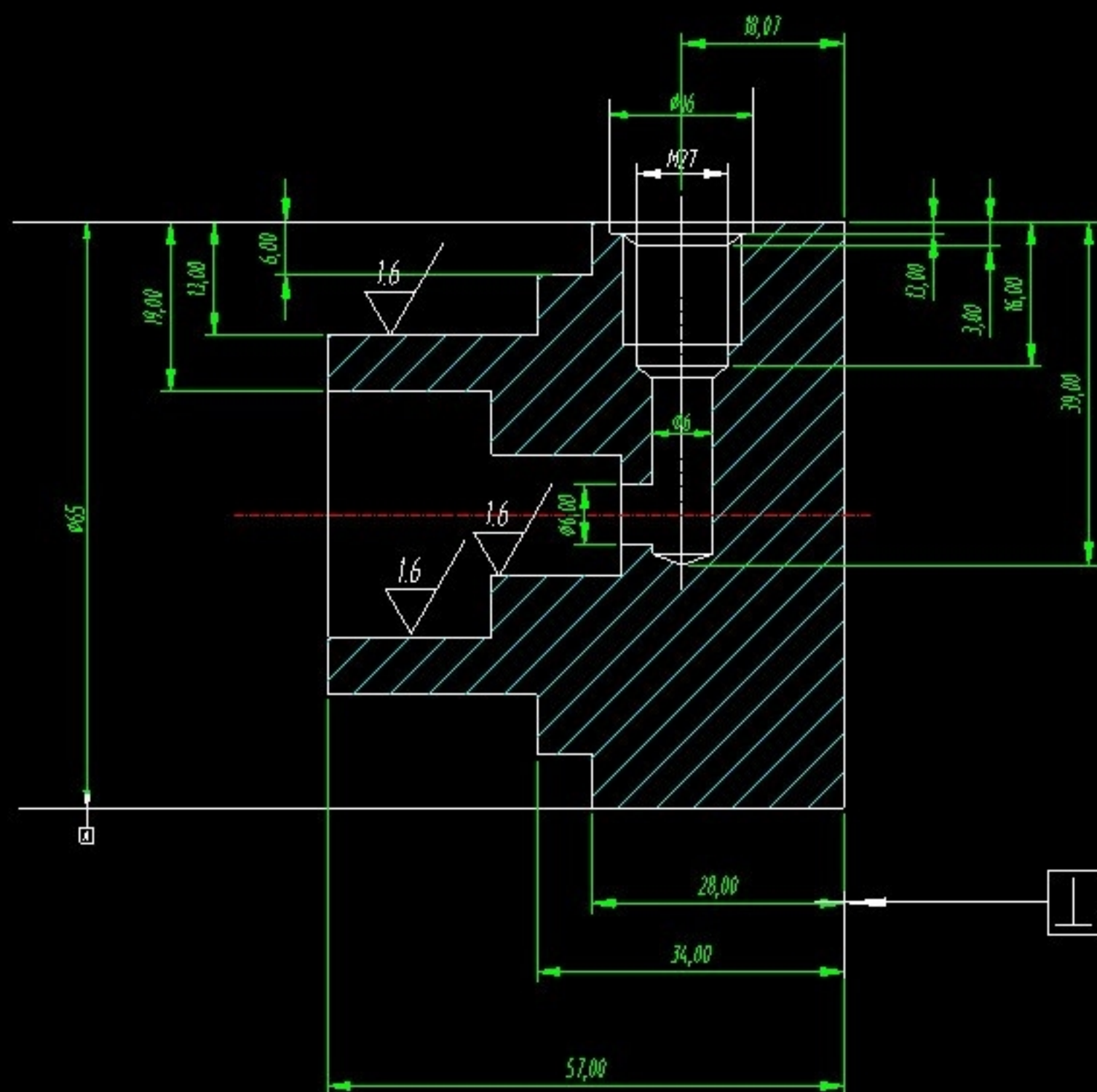


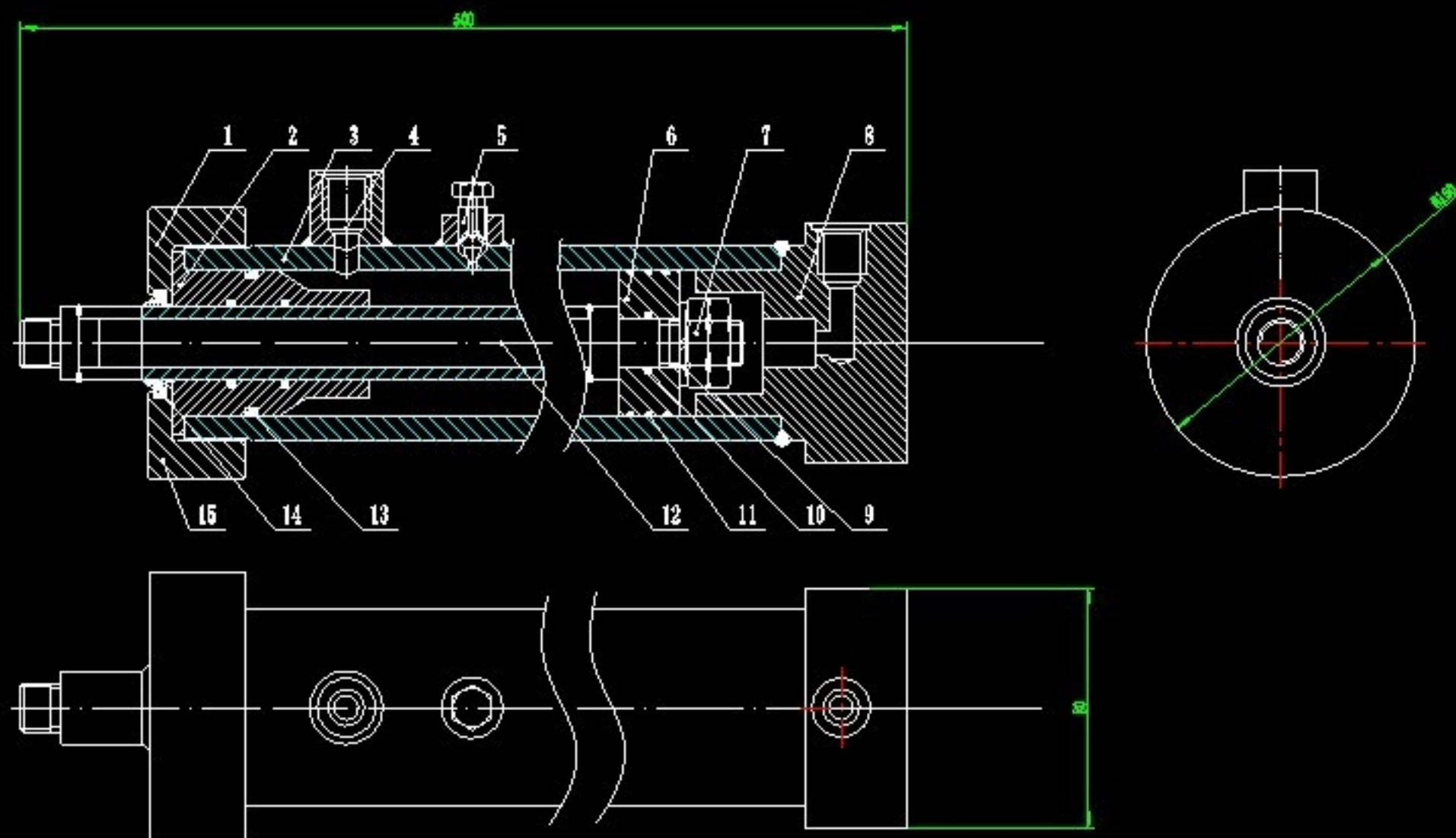
名称	修改日期	类型	大小
 垂直活塞缸装配图A2.dwg	2017/6/9 17:31	AutoCAD 图形	190 KB
 大齿轮A4.dwg	2017/5/12 12:41	AutoCAD 图形	115 KB
 后缸盖A4.dwg	2017/5/12 12:42	AutoCAD 图形	92 KB
 活塞杆A3.dwg	2017/5/12 12:42	AutoCAD 图形	88 KB
 机械手基座底板A2.dwg	2017/6/16 6:46	AutoCAD 图形	101 KB
 机械手手臂联结座A2.dwg	2017/6/7 15:32	AutoCAD 图形	48 KB
 手爪A2.dwg	2017/5/12 12:43	AutoCAD 图形	103 KB
 腰部结构图A1.dwg	2017/5/12 12:44	AutoCAD 图形	105 KB
 腰关节回转轴A4.dwg	2017/5/12 12:44	AutoCAD 图形	88 KB
 整体装配图A0(yanhuayileng).dwg	2017/6/9 17:19	AutoCAD 图形	216 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

文档翻译
 3563210
 QQ: 3563210

其余 $\sqrt{6.3}$



						HT150					
标记	处数	区分 更改文件号		签名	年月日	阶段标识			重量	比例	后缸盖
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)						
											A4
审核									1:1		
工艺			批准			第 6 张 共 11 张					

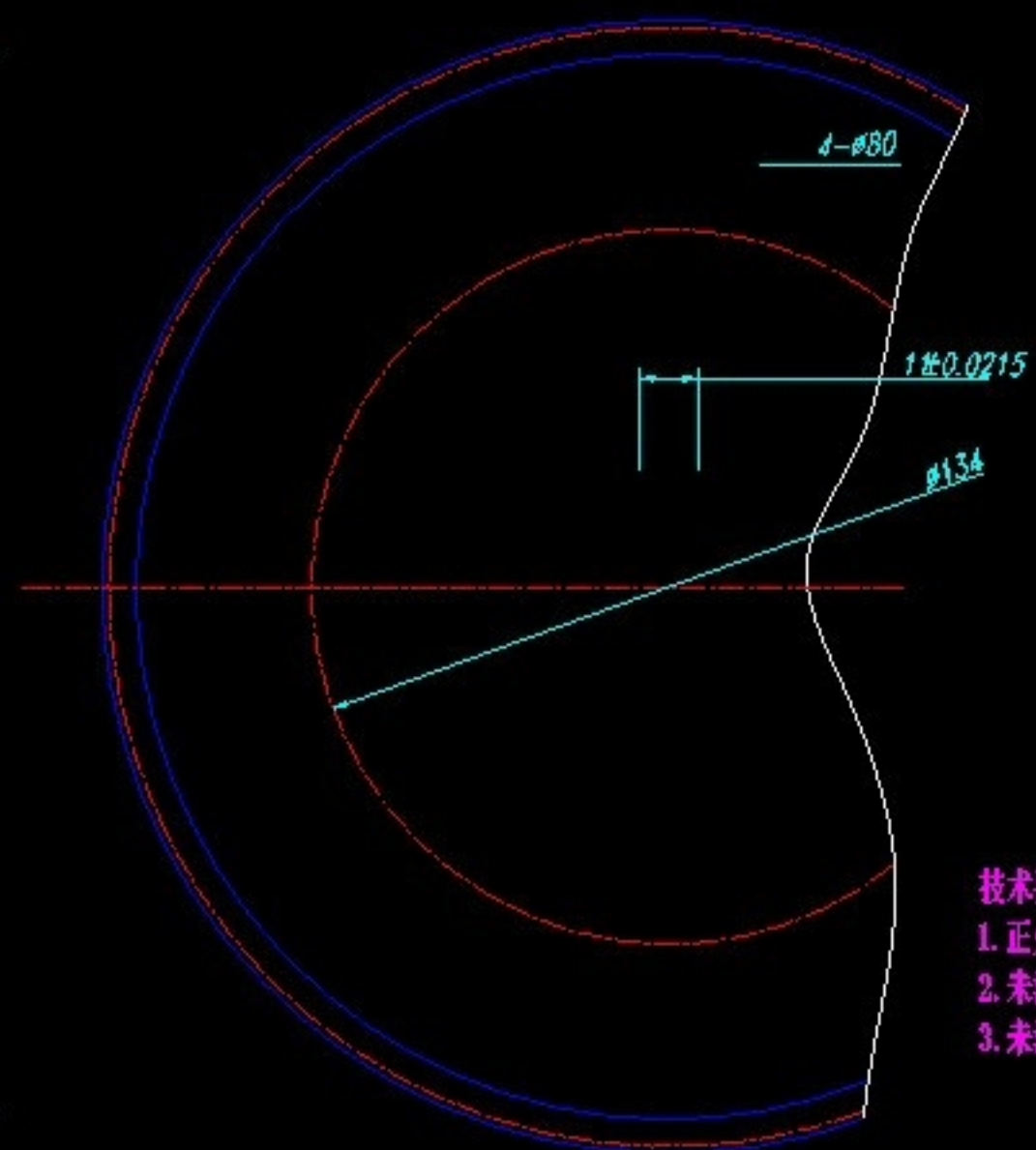
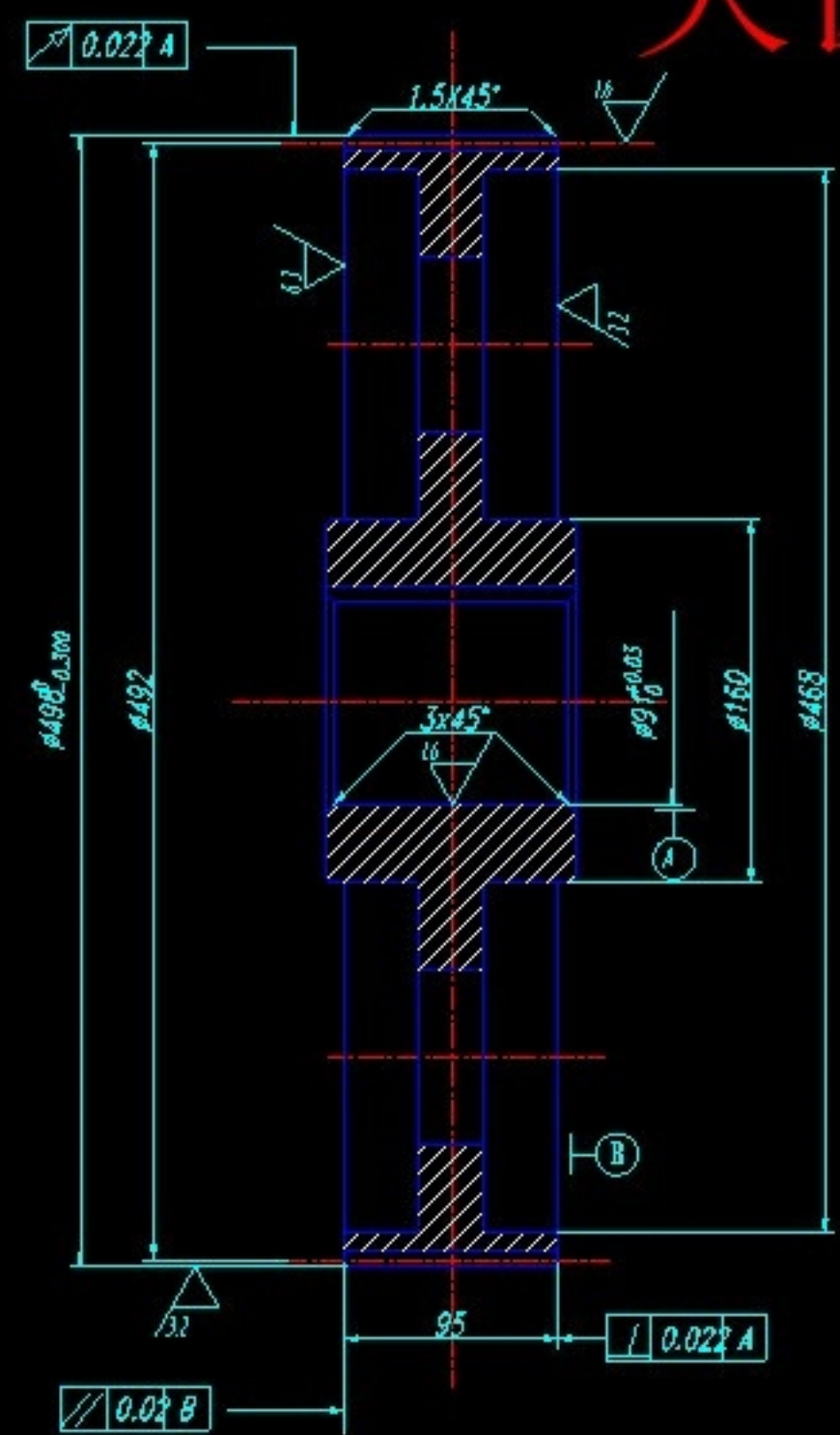


垂直活塞缸装配图A2

15	基座固定板	20250-400	1						
14	基座固定板	铸铁	1						
13	O型密封圈	橡胶	1						
12	液压缸缸体	铸钢	1						
11	O型密封圈	橡胶	1						
10	O型密封圈	橡胶	1						
9	活塞杆	45#	1						
8	基座固定板	20250-400	1						
7	六角螺母		1						
6	液压缸缸体	铸钢	1						
5	排气阀		1						
4	液压缸缸体	铸钢	1						
3	液压缸缸体	铸钢	1						
2	活塞杆	20250-400	1						
1	液压缸缸体	20250-400	1						
序号	名称	材料	数量	单件重量	总重量	备注			
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化				阶段标记	数量	比例
审核									1:1
工艺			检验				共	张	第

大齿轮A4

材料	HT150	比例	1:1
重量	12.5	比例	1:1
齿数	164	比例	1:1
模数	3	比例	1:1
齿型角	20°	比例	1:1
全齿高	6.75	比例	1:1
分度圆直径	492	比例	1:1
精度等级	8	比例	1:1



其余 12.5

模数	m	3
齿数	z	164
齿型角	a	20°
全齿高	h	6.75
分度圆直径	d	492
精度等级		8

- 技术要求
- 正火处理后齿面硬度200-230HBS;
 - 未注圆角半径R2;
 - 未注倒角半径1.5x45°

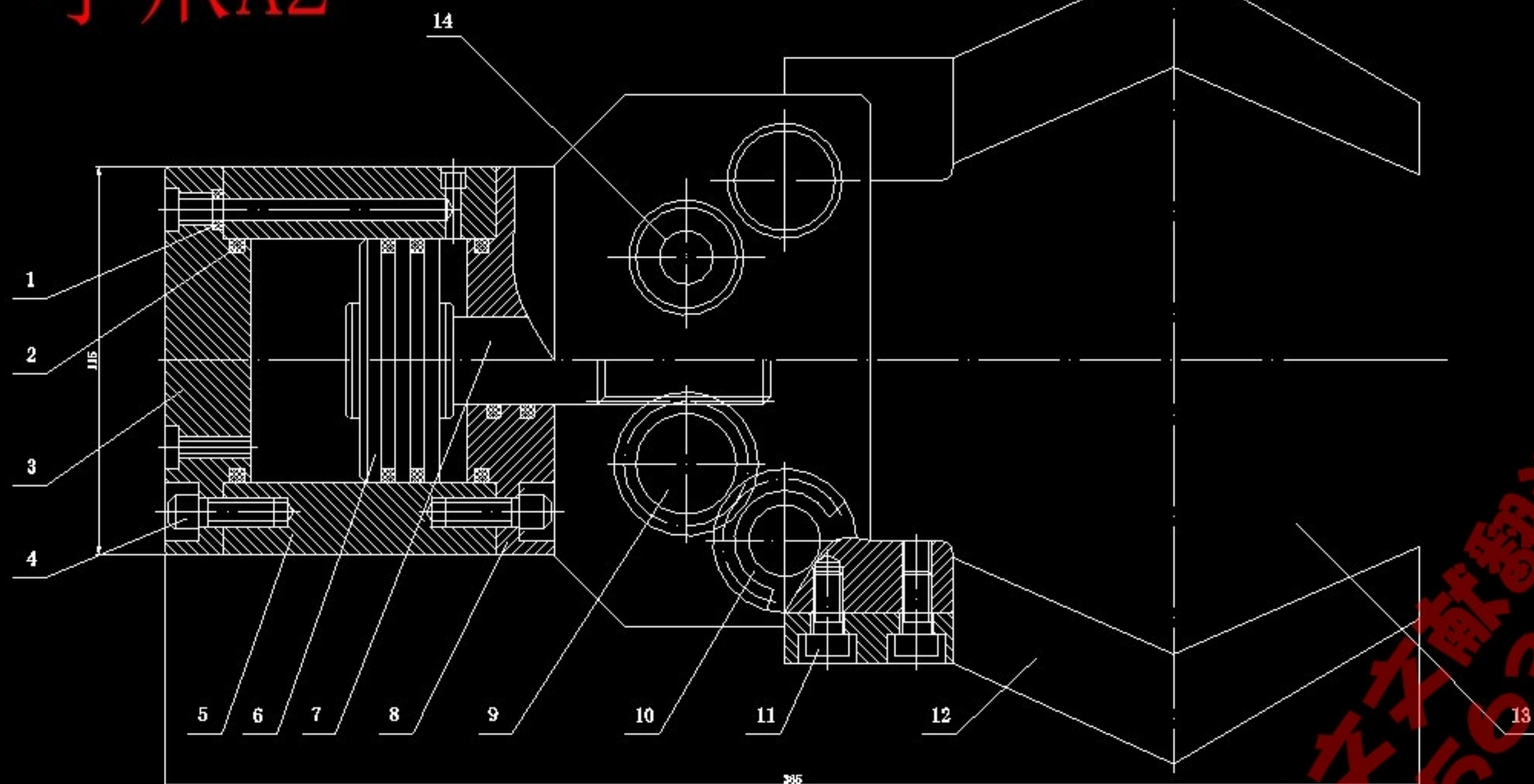
标记	处数	区分	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)			1:1
审核								
工艺			批准					

HT150

第 6 张 共 1 张

A4

手爪A2



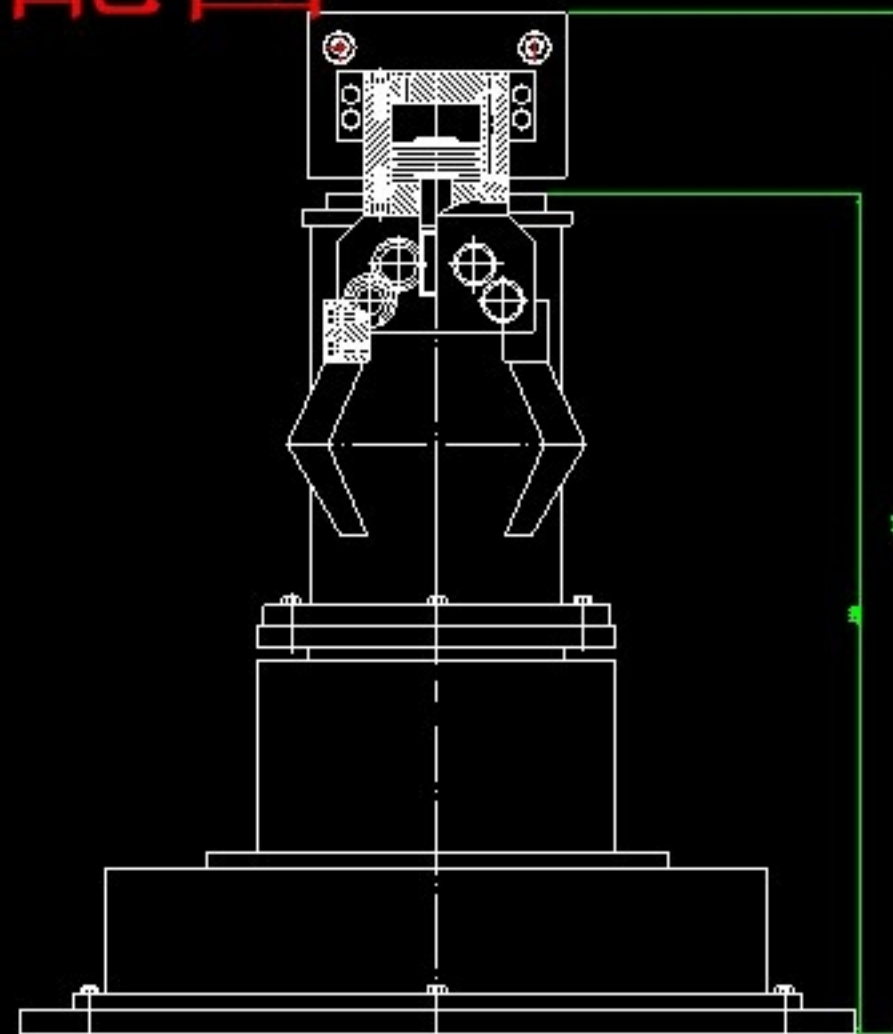
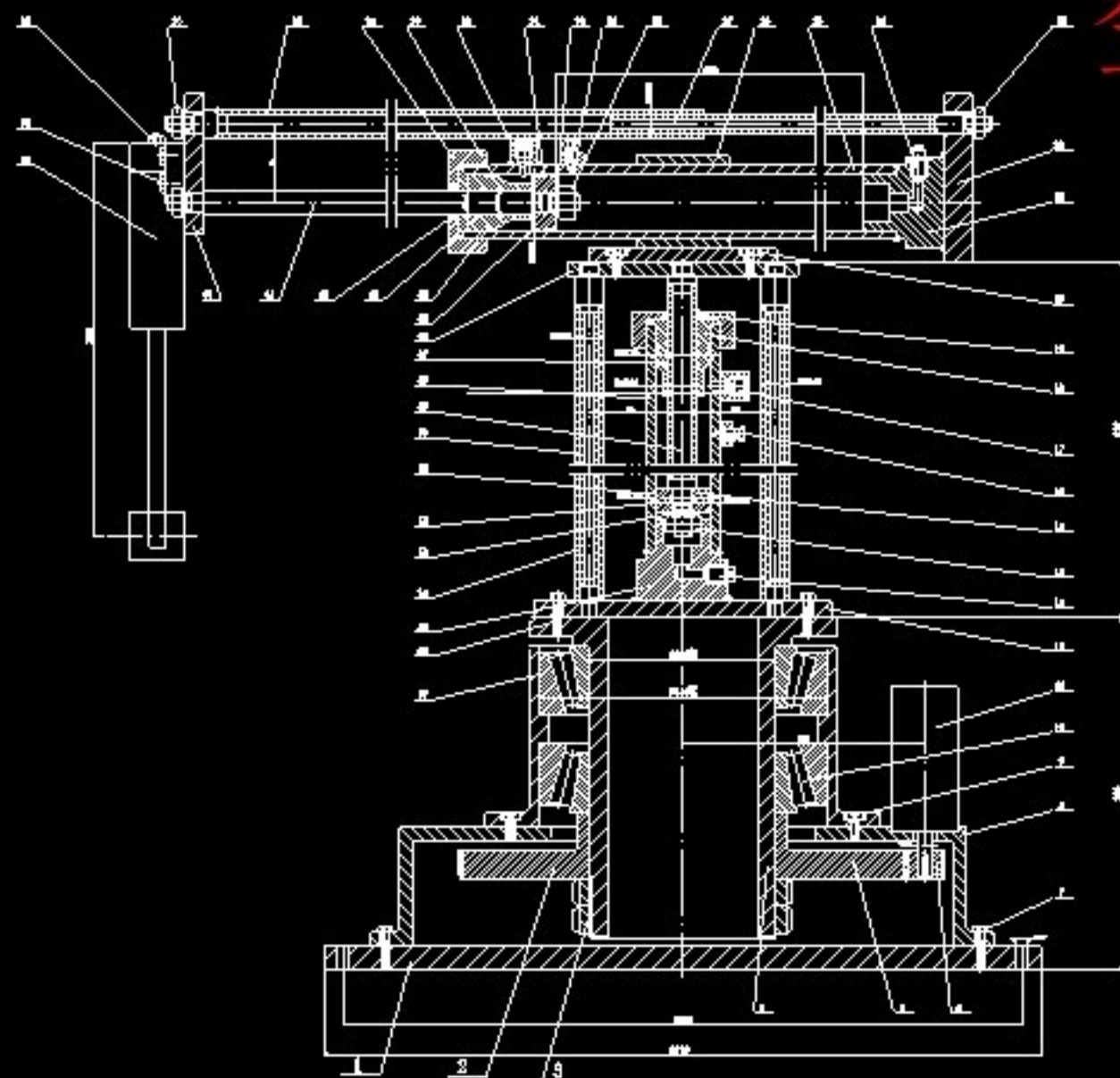
技术要求

1. 装配时要选择适当的装配方法;
2. 要选用正确的装配工具;
3. 关节副装配完成后, 要涂加润滑剂;
4. 装配时, 防止柱套缸倾斜产生附加弯矩。

14	JIS-S2008	轴	1			
13	JIS-S2007	机械开作业工件				同新制
12	JIS-S2006	活动手柄	1	2412		
11	GB-Y70.3-2000	螺 钉	1			
10	JIS-ZP006	康泽德轮	1	20Cr		
9	JIS-ZP004	中间齿轮	1	20Cr		
8	GB/Y70.3-2000	控制缸前堵盖	1	45		
7	JIS-S2004	柱塞杆	1	45		
6	JIS-S2004	活塞	1	铸钢合金		
5	JIS-S2003	柱塞缸	1	45		

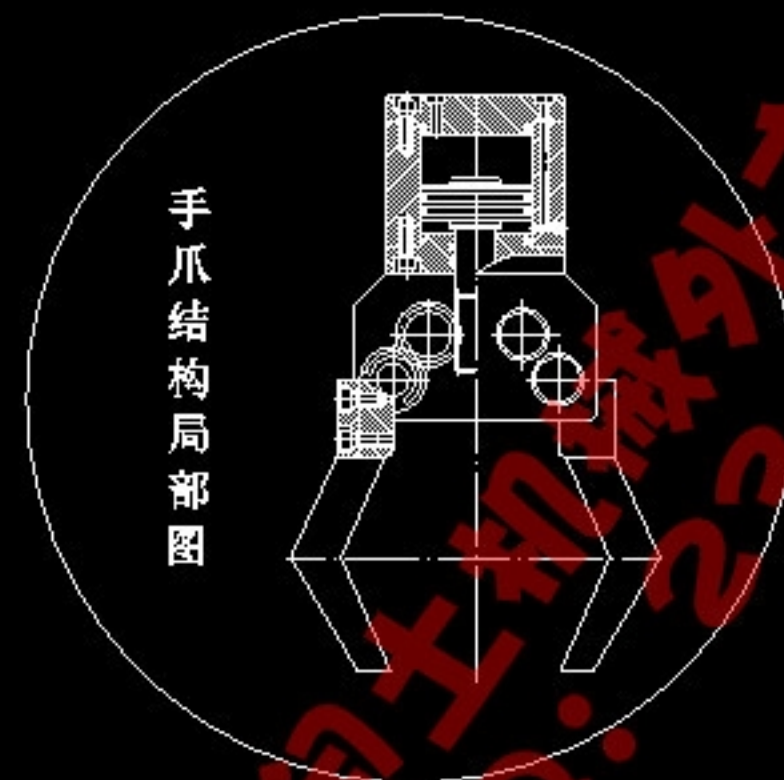
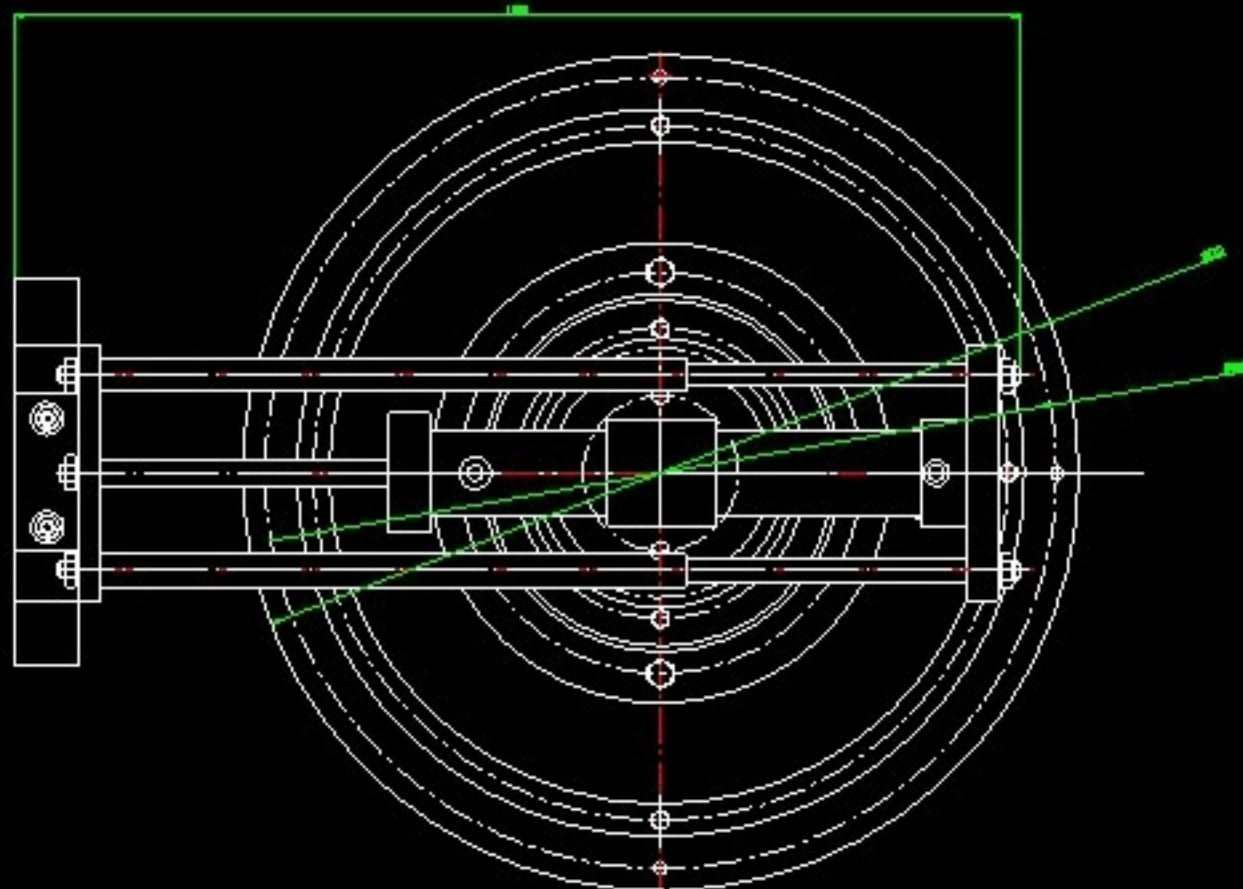
4	GB/T70.3-2000	螺钉	1				
3	J15-62002	柱套缸缸套	1	缸			
2	GB/T3452.1-1992	密封圈	1	橡胶			
1	GB/T3452.1-1992	密封圈	1	橡胶			
序号	代号	名称	数量	材料	单位	总量	备注
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期		
校			标准化	签名	日期		
指导			审查				
审核							
工艺			测绘				
				图样标记		重量	比例
							1:1
				共 1 张		第 1 张	

整体装配图



技术要求

1. 强配时要选择适当的强配方法;
2. 要选用正确的强配工具;
3. 液压强配前应保证密封及油全效果;
4. 液压强配完成后, 要施加润滑油;
5. 强配时, 防止液压缸体产生附加弯曲;
6. 液压油采用石油基液压油;
7. 各号管通径焊接完成后, 对焊缝进行处理, 使管口相对运动自如, 导向良好;
8. 强配完成后, 必须进行系统实验, 对性能指标进行检验。



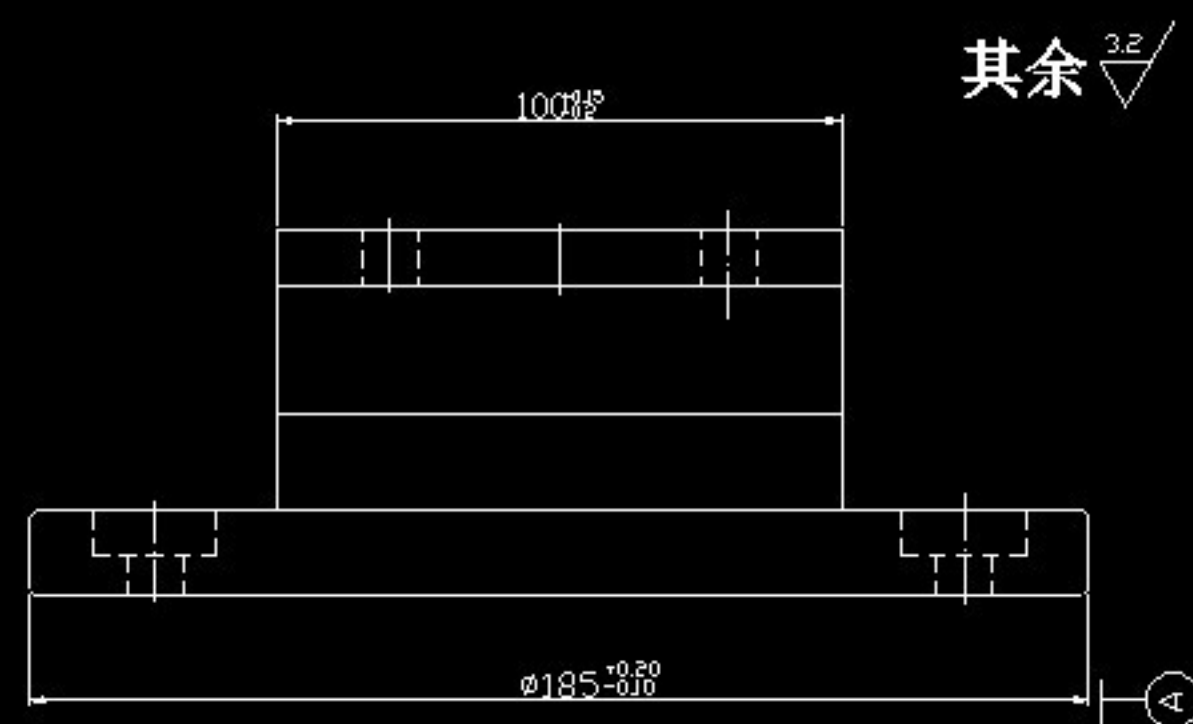
手爪结构局部图

57	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
58	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
59	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
60	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
61	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
62	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
63	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
64	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
65	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
66	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
67	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
68	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
69	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
70	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
71	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
72	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
73	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
74	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
75	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
76	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
77	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
78	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
79	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
80	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
81	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
82	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
83	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
84	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
85	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
86	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
87	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
88	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
89	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
90	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
91	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
92	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
93	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
94	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
95	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
96	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
97	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
98	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
99	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W
100	PC-1000	1000W	1	1000W	1000W	1000W	1000W	1000W



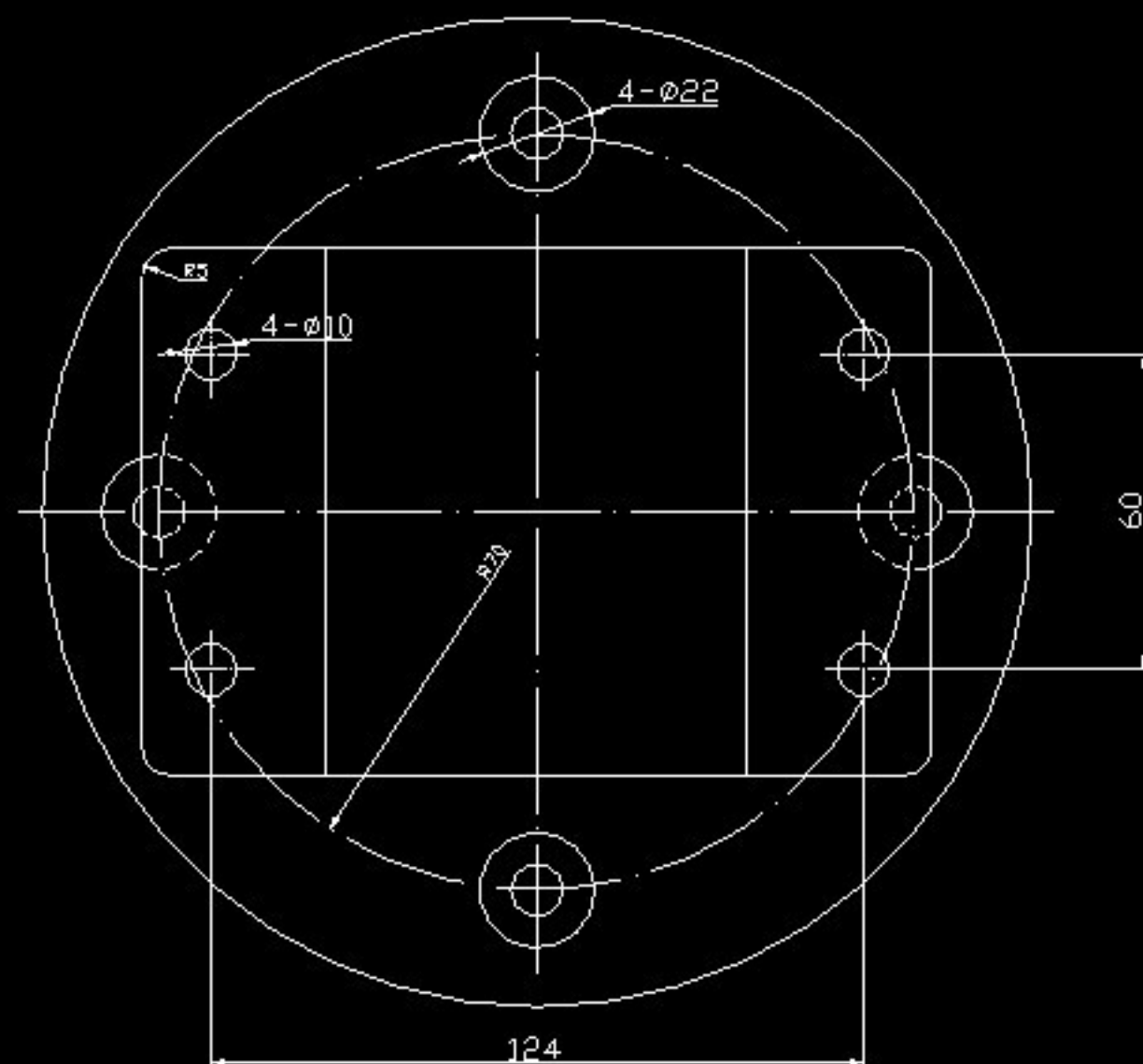
3. 来注侧角为C6.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



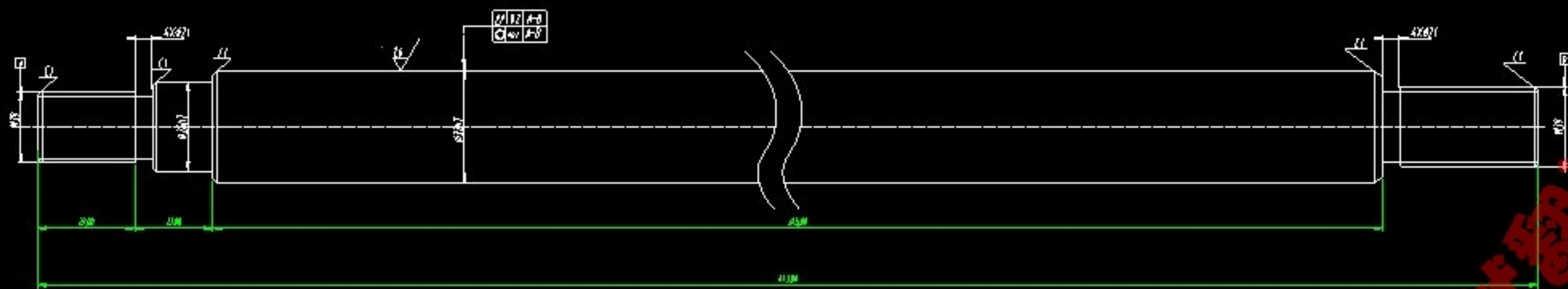
技术要求

1. 未注圆角半径R5
2. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$
3. 未注尺寸公差参照GB/T18204
4. 铸件避免气孔、砂眼、缩松等铸造缺陷
5. 联结座铸成后，用清砂机清理，并进行时效处理
6. 去除毛刺，去除清理焊接杂物



							高强度铝合金			机械手手臂 联结座	
62	63	64	65	66	67	68					
69	70	71	72	73	74	75	图样标记			重量比例	BYSJ-AXW-LJT005
76	77	78	79	80	81	82				1:1	
83	84	85	86	87	88	89	共 1 张 第 1 张				

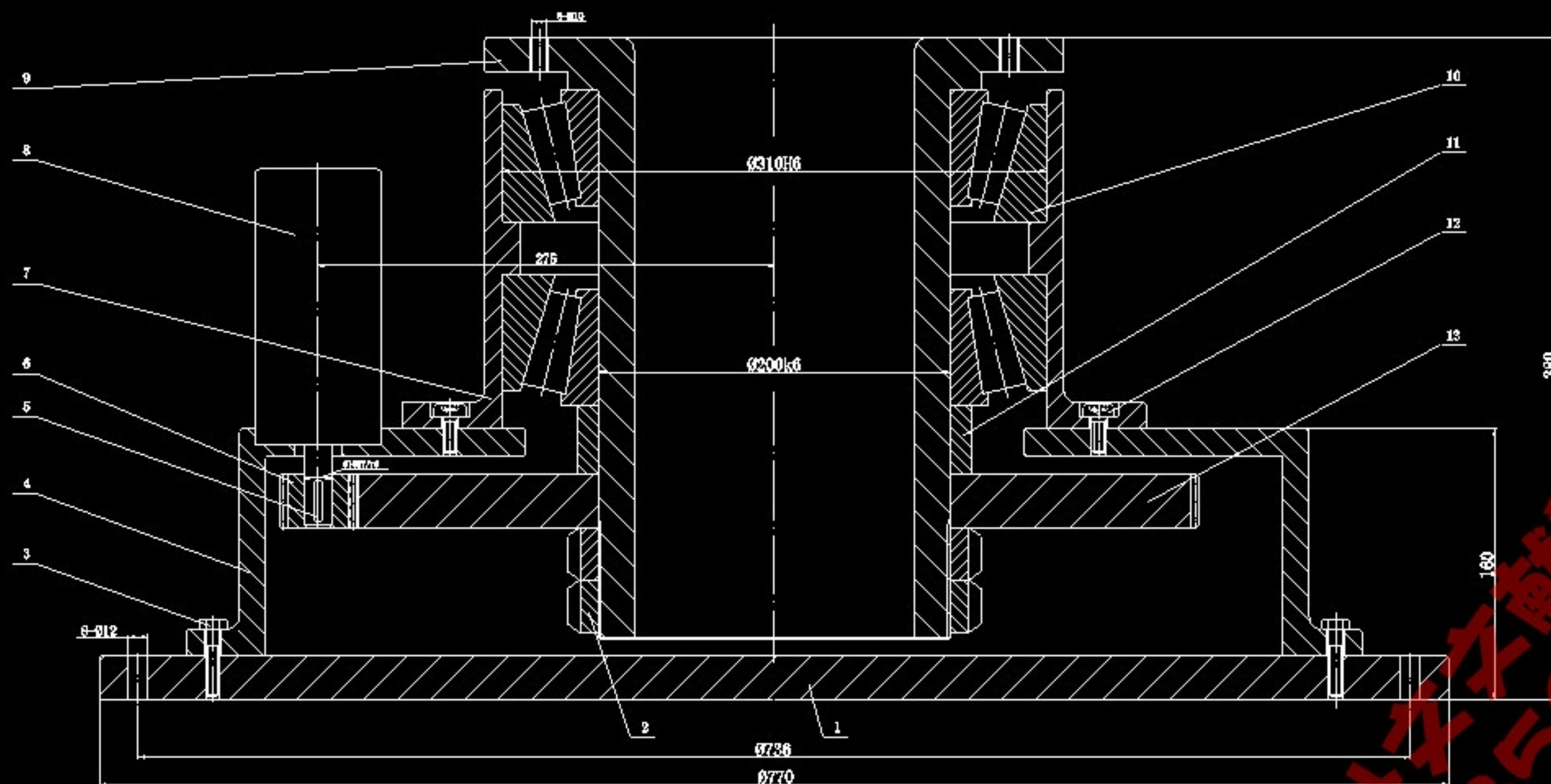
其余 6.3/



活塞杆A3dwg

						45钢					
标记	处数	区分	更改文件号	签名	年月日	阶段标识			重量	比例	活塞杆
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)						
											A3
审核										1:1	
工艺				批准		第 3 张 共 1 张					

腰部结构图A1



技术要求

1. 装配前所有零件必须用油清洗干净;
2. 装配时要选择适当的装配工具;
3. 装配要选择正确的装配方法;
4. 轴承装配时要防止产生应力, 并且装配完成要加足量的润滑油;
5. 电机在装配前要进行性能测试;
6. 齿轮啮合间隙由垫片调整;
7. 装配完成后, 要求主动轴转动自如, 无咬紧现象;

15	320-122002	康康外板大总成	1	320				400
16	320-122003	内大板总成	1	40				100
18	320-122005	侧裙	2	海瑞斯合金				
19	320-122011-1001	电子脚踏板总成	3					3-4200
20	320-122006	后驻车制动轴	2	海瑞斯合金				
21	11000000-410004	驻车电机	2					
22	320-122004	机盖手锁匙	1	320(30-40)				
23	320-122003	后驻车轴总成	2	320				400
24	420-11004-1200	平圈	2	40				
25	320-122008	康康总成	1	40				
26	420-12112-10040	大板总成	1	40				100
27	420-11112-10040	侧裙	2	40				1000
28	320-122001	康康外板总成	1	320(30-40)				
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注	备注	

[illegible]